ADKINS

Beta Major

Mode d’emploi

©2015 a.adkins and sons limited. all rights reserved

Préface

Cher utilisateur

Bienvenue au groupe croissant d'utilisateurs de la presse Beta Major. Le produit dont vous êtes maintenant l'heureux propriétaire a été conçu et fabriqué très soigneusement de manière à assurer que vous, l'utilisateur, puissiez en tirer les bénéfices maximum.

Tous les produits A. Adkins & Sons Limited sont conçus spécifiquement dans un souci de convivialité tout en prêtant une attention particulière aux exigences en matière de sécurité.

Au cas où vous découvririez un défaut quelconque ou du matériel endommagé lors de la réception de ce produit, veuillez contacter immédiatement votre revendeur local.

Sommaire

1.		**Introduction à la presse Beta Major**	**1**
	1.1	Contenu de votre colis	**2**
	1.2	Spécifications de la presse Beta Major	**3**
	1.3	Sécurité	**4**
	1.4	Conseils de sécurité	**4**
2.		**Installation**	**6**
	2.1	Consignes de transport	**6**
	2.2	Comment installer la machine	**6**
	2.3	Spécifications électriques	**6**
	2.4	Spécifications pneumatiques	**7**
	2.5	Réglage de la pression	**7**
3.		**Mode d'emploi de la presse Beta Major**	**8**
	3.1	Démarrage de la presse Beta Major	**8**
	3.2	Travail avec des matériaux de transfert thermique	**8**
	3.3	Montage du tampon de presse	**9**
	3.4	Arrêt de la machine	**9**
	3.5	Diagnostic de panne	**9**
	3.6	Conseils et astuces	**10**
4.		**Maintenance de la machine**	**11**
	4.1	Maintenance quotidienne	**11**
	4.2	Maintenance périodique	**11**
	4.3	Nettoyage	**11**
5.		**Plans et schémas de la machine**	**12**
	5.1	Disposition générale	**13**
	5.2	Unité de commande – Fonctionnement	**14**
	5.3	Schéma éclaté et liste des pièces détachées	**15**
	5.4	Schéma électrique (Machine)	**16**
	5.5	Schéma électrique (Unité de commande)	**17**
	5.6	Schéma pneumatique	**18**
6.		**Changement conceptuel**	**19**
7.		**Garantie**	**20**
		Déclaration de conformité	**21**

1. Introduction Presse Beta Major

La presse Beta Major est une presse thermique à commande manuelle destinée à l'impression par transfert et au thermocollage des matériaux. Extrêmement ergonomique, ce modèle de presse est idéal pour les productions à haut volume sans pour autant nuire au confort de l'opérateur.

La zone de travail utile de la presse Beta Major mesure 38 x 50 cm mais chaque machine pourra recevoir, en option, des plans de travail interchangeables plus petits de plusieurs tailles et de formes variées dans les limites des dimensions précitées.

La presse Beta Major est munie d'une plaque chauffante pivotante que l'on peut écarter de la zone de travail à des fins de chargement et de déchargement du plan de travail. Une fois l'ouvrage posé sur le plan de travail, et après avoir déterminé les réglages corrects de température, de pression et des temps de maintien, la plaque chauffante est pivotée en position de marche à l'aide de la poignée prévue. On démarre le cycle de production en appuyant simultanément dans la demi seconde sur les deux boutons blancs situés sur le devant de la tête de la machine. L'unité de commande déclenche alors le compteur et la soupape à solénoïde, ce qui, à son tour, déclenche le vérin pneumatique. Une fois le temps programmé écoulé, le plateau s'abaisse automatiquement, ce qui permet de pivoter la tête de presse sur la droite, après quoi on peut vider et recharger le plateau prêt pour l'ouvrage suivant.

La presse Beta Major est disponible en une seule version de 230-240 V ca destinée au marché européen.

La dépose du plateau et la pose d'un plateau de différente taille sont des opérations très simples à réaliser.

1.1 Contenu de votre colis

La presse Beta Major est livrée, soit pré-emballée sous film plastique rétractable, soit en boîte et maintenue en place avec de la mousse, puis attachée sur palette à l'aide de bandes. Vous devriez avoir reçu les articles ci-après :

- Presse Beta Major avec cordon secteur et prise électrique
- Mode d'emploi de la presse Beta Major
- Ainsi que tous les autres articles commandés

En cas de dommages matériels, ou d'article manquant, veuillez contacter immédiatement votre revendeur.

1.2 Spécifications de la presse Beta Major

La presse Beta Major est une presse thermique à commande pneumatique destinée à l'impression par transfert et au thermocollage des matériaux. Extrêmement ergonomique, ce modèle de presse est idéal pour les productions à haut volume sans pour autant nuire au confort de l'opérateur.

La zone de travail utile de la presse Beta Major mesure 38 x 50 cm mais chaque machine pourra recevoir, en option, des plans de travail interchangeables plus petits de plusieurs tailles et de formes variées dans les limites des dimensions précitées.

Spécifications	**Presse Beta Major**
Puissance	2500 Watts
Alimentation	230-240 Volts ca
Alimentation Air comprimé	7 bar maximum
Consommation Air comprimé	60 litres/minimum
Température de fonctionnement	70-235^{o}C
Hauteur de la machine	52 cm
Largeur de la presse	59 cm
Largeur de la presse (chargement)	79 cm
Profondeur de la presse	57 cm
Profondeur de la presse (chargement)	104 cm
Poids net	69 kg
Dimensions du tampon de presse	38 x 51 cm
Fusibles	12,5A
Niveau de bruit pondéré A	<70dB(A)

1.3 Sécurité

La presse Beta Major est munie de divers dispositifs de sécurité de l'opérateur.

a. **Un interrupteur-disjoncteur thermique** prévu sur l'élément chauffant coupe l'alimentation électrique si la température de l'élément dépasse 235°C ± 15°C.

b. **La commande temporelle/thermique** est munie d'une fonction intégrée capable d'afficher des messages d'erreur en cas de défaut de chauffage de l'élément et du système de commande.

c. **Un système de démarrage à deux boutons** signifie que les deux mains de l'opérateur sont toujours à l'écart de la plaque chauffante au moment où le plateau s'élève.

d. **Bouton d'arrêt d'urgence**

e. **Le plateau de la machine** ne s'élève en position de pressage que lorsque la plaque chauffante est parfaitement alignée, grâce au microrupteur de sécurité.

1.4 Conseils de sécurité

Le cas échéant, notre équipe de service clientèle peut organiser un service de maintenance.

♦ **La presse Beta Major** est conforme à la législation européenne. Dans des conditions normales de marche, les accidents sont rares. Cependant, vous trouverez ci-après quelques conseils pratiques pour assurer votre sécurité.

- **Débranchez toujours l'appareil et** coupez le courant secteur (c'est-à-dire débranchez la prise) avant d'entreprendre tout travail de maintenance.

  Durant l'utilisation, tenez les autres personnes à l'écart de la machine.

- **Veillez à ce qu'il y ait** un espace suffisant autour de la machine. Les câbles et les connexions ne doivent pas être coincées. Même si la chaleur émise par rayonnement de la presse est faible, il faut quand même prévoir suffisamment d'espace pour le refroidissement.

Évitez tout contact avec l'élément chauffant de la presse.

♦ **NE DÉPOSEZ PAS LE COUVERCLE SAUF SI VOUS ÊTES QUALIFIÉ(E) POUR LE FAIRE**
- tout contact avec les composants internes est dangereux et peut même poser des risques de choc électrique.

♦ **PROTÉGEZ LE CORDON SECTEUR** – un cordon secteur endommagé peut provoquer un incendie ou un choc électrique.

Lorsque vous débranchez l'appareil, tirez uniquement sur la prise et enlevez-la soigneusement. Durant la marche de la machine, veillez à ce que le cordon secteur n'entre pas en contact avec la plaque chauffante (ni avec les pièces mobiles du mécanisme)

- **PLAGE DE TEMPÉRATURES AMBIANTES –** la plage de températures ambiantes de marche est de 0°C - 35°C et de 20 – 80 % pour l'humidité. Votre presse thermique est équipée d'un interrupteur disjoncteur qui l'empêche de fonctionner au-delà de 235°C ± 15°C.

- **FUSIBLES DE LA MACHINE** – type : fusibles ultra rapides (FF) 1¼". (230 V ca Maximum 12,5 A)

- **AVERTISSEMENT – CET APPAREIL DOIT OBLIGATOIREMENT ÊTRE RELIÉ À LA TERRE (MASSE)**

- ## MISE EN GARDE

  Cette machine devient chaude durant le fonctionnement. Prenez soin de ne pas toucher aux surfaces munies d'une étiquette portant la mention « Mise en garde - Plaque CHAUDE ».

- ## FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE

  Seul le personnel ayant reçu une formation pertinente est autorisé à utiliser cette machine.

  Cette machine est conçue pour être exploitée par un seul opérateur uniquement.

  En cas de sifflement indiquant une fuite d'air, éteignez immédiatement la machine et recherchez la cause du problème.

  Si la pression d'air baisse, le plateau descend. Dans ce cas, il faut donc éteindre immédiatement la machine, pour exiger que l'opérateur doive à nouveau appuyer sur les deux boutons blancs avec les deux mains. En effet, si l'on n'éteint pas la machine, il se peut que le plateau remonte accidentellement au moment du rétablissement de l'alimentation pneumatique.

  Consultez vos fournisseurs de supports d'impression pour évaluer les risques de **fumées** durant l'opération, et les précautions à prendre dans ce cas pour assurer la sécurité de l'opérateur. Ces précautions peuvent inclure un système **d'extraction d'air** et/ou des masques à porter par le personnel exploitant.

Veuillez vous reporter à la Page 13 pour une illustration de la presse Beta Major.

2. Installation

2.1 Consignes de transport

La machine vous est livrée, soit pré-emballée sous film plastique rétractable, soit dans une boîte et maintenue en place avec de la mousse, puis attachée sur palette à l'aide de bandes. Si vous avez besoin de transporter la machine à un moment quelconque, il est recommandé d'utiliser une boîte et un mode d'emballage similaire. Dans ce cas, laissez refroidir la machine, et déposez la poignée de pivotement de la tête.

2.2 Comment installer la machine

Enlevez la machine de sa boîte. Vu le poids de la machine, nous recommandons que ce travail soit effectué par 2 personnes. Posez la machine sur un plan de travail solide à proximité d'une prise de courant secteur et d'une arrivée d'air comprimé à portée de l'opérateur. Il importe de prévoir un espace suffisant pour que la tête de la machine puisse pivoter sur la droite jusqu'à ce qu'elle atteigne la butée intégrée et puisse revenir à la position de pressage, sans risque de coincer ni d'immobiliser tout article adjacent. Vissez la poignée de la tête pivotante, emballée séparément par mesure de sécurité durant le transport. (Voir **Page 13** pour l'emplacement prévu pour la poignée). Assurez-vous qu'aucun objet sensible à la chaleur ne se trouve à proximité de la machine.

2.3 Spécifications électriques

La presse Beta Major doit obligatoirement être branchée sur le courant secteur, (pour le marché européen, il s'agit normalement du 230V ca) au moyen du cordon fourni et d'une prise appropriée. Ce branchement sera réalisé par une personne qualifiée.

La presse est conçue pour 220-230 volts ca 50/60 hertz et doit être exclusivement branchée sur une prise secteur classée 13 A minimum (Europe).

Vérifiez que les caractéristiques nominales de la machine (indiquées sur la plaque signalétique) correspondent avec le courant secteur local et qu'une prise correcte est montée.

CORDON SECTEUR

Sur votre machine, les fils du cordon secteur correspondent aux couleurs conformes au code suivant:

230 V CA	**Vert et jaune :**	**LA TERRE**	**(VERT)**	**120V ca**
	Bleu :	**LE NEUTRE**	**(BLANC)**	
	Marron :	**LA PHASE**	**(NOIR)**	

Spécifications électriques (suite)

Câblage de la prise pour une machine 230 V ca. Il se peut que les couleurs des fils du cordon secteur de votre appareil ne correspondent pas avec les repères marqués sur les fiches de votre prise. Dans ce cas, suivez les consignes ci-après :-

1. **Le fil vert/jaune** doit être connecté sur la fiche portant la lettre E, ou le symbole vert (ou vert/jaune) de sécurité de mise à la terre.

2. **Le fil bleu** doit être connecté sur la fiche portant la lettre N (connexion du Neutre).

3. **Le fil marron** doit être connecté sur la fiche portant la lettre L (connexion de la Phase).

4. **REMARQUE:** Le remplacement du cordon secteur doit obligatoirement être réalisé par un technicien réparateur compétent.

2.4 Spécifications pneumatiques

La presse Beta Major doit être raccordée sur une arrivée d'air comprimé munie d'un filtre régulateur et capable de fournir 60 litres/mn à une pression maximale de 3,5 à 7 bar. La presse ne fonctionnera pas si la pression baisse en dessous de 3,5 bar. Le tuyau d'arrivée d'air sera obligatoirement muni de colliers doubles.

2.5 Réglage de la pression

Cette presse est munie d'un régulateur de pression pneumatique réglable manuellement et situé sur le côté droit, à l'avant du socle. Pour régler la pression d'air de fonctionnement (et donc la pression exercée par la machine sur l'ouvrage), débloquez le régulateur en tirant sur la molette noire en plastique. L'action de tourner la molette du régulateur dans le sens horaire aura pour effet d'augmenter la pression pneumatique ; l'action de tourner la molette du régulateur dans le sens anti-horaire aura pour effet de réduire la pression. Une fois la pression désirée obtenue, rebloquez la molette du régulateur en la repoussant dans sa position d'origine.

3. Mode d'emploi de la presse Beta Major

3.1 Démarrage de la presse Beta Major

3.1.1 **Allumez la presse Beta Major;** le bouton de marche/arrêt se trouve sur le côté gauche, sur le devant de la tête pivotante. Réglez les paramètres de la machine selon les besoins. Voir les consignes concernant le réglage de la pression (**Section 2.5**), et le mode d'emploi du compteur thermique (**Page 14**). Dès lors que l'appareil affiche une température régulière, il est prêt à l'emploi.

3.2 Travail avec des matériaux de transfert thermique

3.2.1 **Consultez les consignes du fournisseur** de papier de transfert et/ou de matériaux pour vous assurer de la pertinence et de la bonne préparation du matériau utilisé pour l'impression par transfert.

3.2.2 **Consultez les consignes du fournisseur** de papier de transfert et/ou de matériaux utilisés, en vue d'obtenir les températures, temps et pressions préconisés pour le matériau en question.

À titre indicatif, les réglages sont normalement les suivants :

180°C - 200°C	Température
10 - 30 secondes	Temps de maintien

3.2.3 **Attendez que la température requise** soit atteinte, comme indiqué sur l'écran d'affichage qui doit indiquer un chiffre constant. Pivotez la plaque chauffante vers la droite, en agissant sur la poignée située à gauche de la tête de la machine. Étalez l'ouvrage sur le tampon de presse, en éliminant tous les plis éventuels. Placez le transfert à l'endroit requis. Pivotez la plaque chauffante dans la position de pressage, jusqu'à la butée, afin de «déclencher» le microrupteur et démarrer le cycle de la machine.

3.2.4 **Démarrez la séquence** en appuyant sur les deux boutons blancs simultanément (en moins d'une demi-seconde). Le plateau s'élève automatiquement pour rejoindre la plaque chauffante. (Le processus peut être arrêté à n'importe quel moment en appuyant sur le bouton D'ARRÊT D'URGENCE situé sur le haut de la machine, ce qui aura pour effet d'abaisser automatiquement le plateau).

3.2.5 **À l'issue du temps prédéterminé,** le plateau descend en position de chargement, ce qui permet de pivoter la tête sur le côté , et de vider le plateau.

3.3 Montage du tampon de presse

Le tampon de presse normalement livré avec la machine est en caoutchouc de silicone. Alternativement, un tampon en mousse revêtu de « Nomex » est disponible en option. Le tampon de presse doit être maintenu en bon état permanent et sera remplacé dès les premiers signes d'usure. En effet, un tampon de presse usé nuit à la qualité de l'impression et du thermocollage. N'insérez aucun objet dans la machine au risque de taillader le tampon de presse (boutons, épingles, boutons pressions, fermetures éclairs par ex.).

REMARQUE IMPORTANTE :

L'épaisseur du tampon fourni avec votre presse est correcte. L'usage d'un tampon plus épais invalidera votre garantie.

3.4 Arrêt de l'appareil

Pour arrêter la machine, en fin de cycle de production, éteignez le bouton vert lumineux situé sur le côté gauche de la tête de l'appareil.

Pour interrompre temporairement la production, appuyez simplement une fois sur le bouton «mode release». (desserrage manuel).

Pour arrêter le travail en cas d'urgence, appuyez sur le bouton rouge situé sur la tête de la machine. Suite au déclenchement du bouton d'arrêt d'urgence, il vous faudra le débloquer en le tournant dans le sens anti-horaire, avant de pouvoir remettre la machine en marche.

3.5 Diagnostic de panne

Cette machine est équipée d'un système de diagnostic intégral. En cas d'erreur de fonctionnement, l'écran peut afficher ce qui suit :

1. **Heat Fault (Défaut de température)**

   En cas d'ouverture de circuit de l'élément chauffant de la presse thermique (ou de déclenchement du disjoncteur), l'écran affiche le message « Heat Fault » (défaut de température) après environ 20 minutes. Dans ce cas, contactez immédiatement votre revendeur de machine.

2. **Probe Fault (Défaut de sonde)**

   En cas d'ouverture de circuit de la sonde, l'écran affiche immédiatement le message « Probe Fault ». Dans ce cas, contactez immédiatement votre revendeur de machine.

Diagnostic de panne (suite)

3. “Défaut CAL”

Si le message « CAL » apparaît sur l'écran de l'unité de commande, il faut réé calibrer l’unité de commande. Dans ce cas, éteignez la machine et contactez votre revendeur pour lui demander une notice d'instruction.

MISE EN GARDE

En cas de défaut quelconque, éteignez la machine et débranchez la prise de courant secteur avant de contacter votre revendeur.

3.6 Conseils et astuces

Impression par transfert

Prenez toujours grand soin de vous assurer que le papier de transfert est bien posé côté dessin sur l'article à imprimer, car dans le cas contraire la plaque chauffante sera recouverte d'encre et le travail suivant sera donc gâché.

Pour l'impression par transfert, il est parfois avantageux de couvrir le tampon de presse avec du papier pour éviter la traversée du surplus d'encre, notamment sur les matériaux de faible épaisseur, ceci pour éviter que l'excès d'encre sur le tampon de presse ne gâche le travail suivant.

Mauvaise impression des motifs/papier de transfert

Vérifiez ce qui suit:

1. Les réglages de **température et de temps de maintien** sont corrects
2. **L'article** à imprimer est bien en contact avec le tampon de presse et la plaque chauffante
3. **Le tampon de presse** est en bon état et parfaitement plat, et est en contact complet avec toute la surface de la plaque chauffante. Voir les informations détaillées concernant le tampon de presse.

Effet « fantôme » (image double) des images transférées

Vérifiez ce qui suit:

1. **Le matériau utilisé** est correctement thermofixé à des fins d'impression par transfert.
2. **Le matériau utilisé** ne rétrécit pas durant l'impression (pour vous en assurer, mesurez donc le matériau avant et après l'impression).
3. **Le papier de transfert** ne bouge pas même lorsque vous soulevez la plaque chauffante après l'impression.
4. **Dans la mesure du possible,** vous utiliserez du papier adhésif, notamment pour éviter le rétrécissement des tissus.
5. **Rétrécissez** préalablement le matériau dans la presse avant d'effectuer l'impression par transfert.

4. Maintenance de la machine

4.1 Maintenance quotidienne

Pour obtenir de bons résultats, il importe de veiller à la parfaite propreté des surfaces de la presse. Pour cela, essuyez la surface de la plaque chauffante avec un chiffon sec et non abrasif, avant d'utiliser la presse et avec la plaque encore froide.

Au repos, gardez la plaque chaude ouverte et à l'écart du tampon en silicone.

4.2 Maintenance périodique

Une fois par an, ajoutez une petite quantité de graisse de molybdène dans **les raccords de graissage (**repère **32 sur le schéma éclaté)** situés au dos de la tête pivotante (2).

Périodiquement, nettoyez la plaque chauffante en Téflon avec un chiffon non abrasif. Au besoin, les taches récalcitrantes seront nettoyées avec de l'essence minérale, *lorsque la plaque est froide.*

4.3 Nettoyage

Commencez par débrancher la machine. Nettoyez fréquemment l'extérieur de la machine avec un chiffon propre et humecté. Ce nettoyage est simple à réaliser lorsque la machine est froide.

Pour éviter l'encrassement du substrat, il est recommandé de nettoyer périodiquement toutes les surfaces extérieures de la machine, y compris les plaques, avec un chiffon propre. Si nécessaire, utilisez de l'essence minérale pour nettoyer la machine à **froid**. Étant donné que l'essence minérale est un produit inflammable, agissez avec précautions et tenez-vous à l'écart des étincelles, des flammes et des plaques chaudes.

5. Plans et schémas de la machine

Vous trouverez sur les pages suivantes les schémas concernant les modèles de presses Beta Major.

5.1 Disposition générale…….....……. Page 13

5.2 Unité de commande – Fonctionnement...……... . Page 14

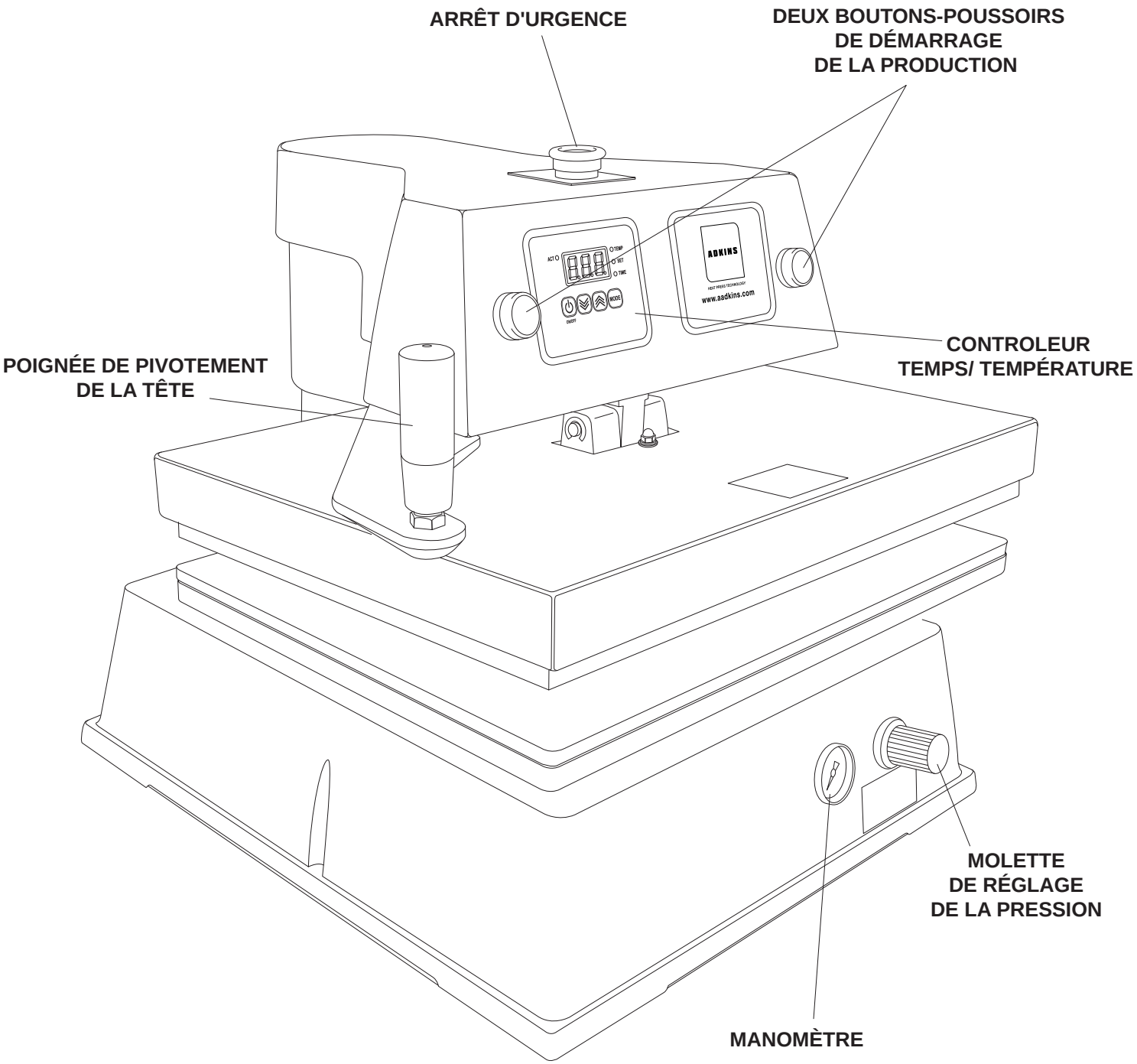
5.3 Schéma éclaté et liste des pièces détachées……. Page 15

5.4 Schéma électrique (Machine)…….. Page 16

5.5 Schéma électrique (Unité de commande).…….. Page 17

5.6 Schéma pneumatique…….....……Page 18

5.1 Disposition générale de la presse Beta Major



5.2 Fonctionnement de l'unité de commande, réglage de la durée et de la température

(Avant de régler l'unité de commande, la tête doit être en position haute)

Réglage de la température

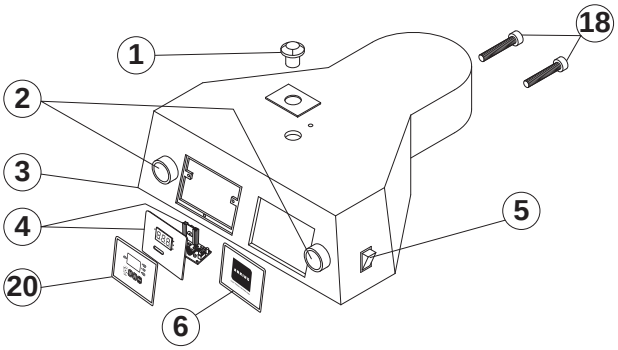
1. **Allumez sur la presse ; l'écran et le voyant 'TEMP' s'allume.**
2. **Appuyez sur le bouton 'MODE' pour sélectionner le voyant de réglage 'Set'.**
3. **L'écran se met à clignoter.**
4. **Réglez la température à l'aide des flèches ascendante et descendante.**
5. **Une fois le réglage de la température terminé, l'écran s'arrête de clignoter et le voyant de réglage 'Set' s'éteint.**
6. **Appuyez sur le bouton de marche arrête 'ON/OFF' pour démarrer le chauffage de la presse jusqu'à la température de consigne. Le voyant 'ACT' s'allume.**

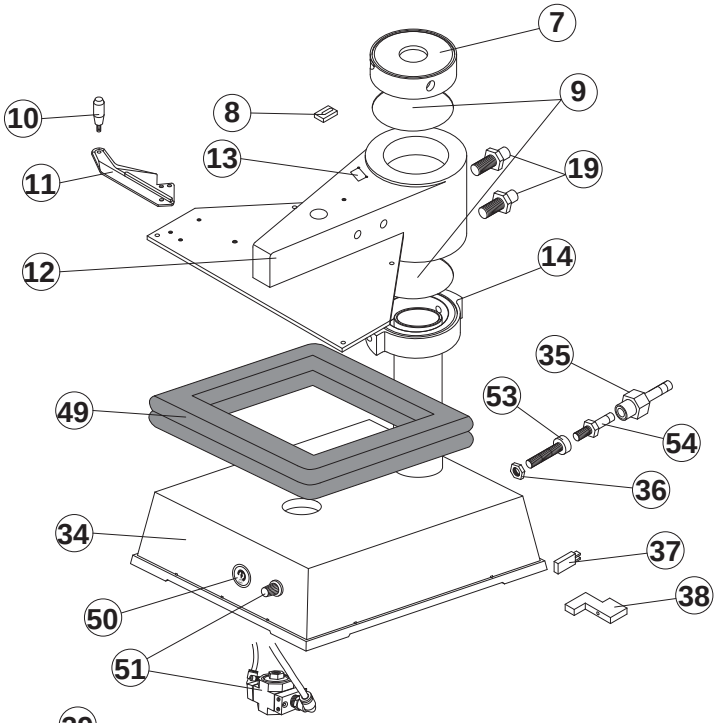
Réglage de la durée

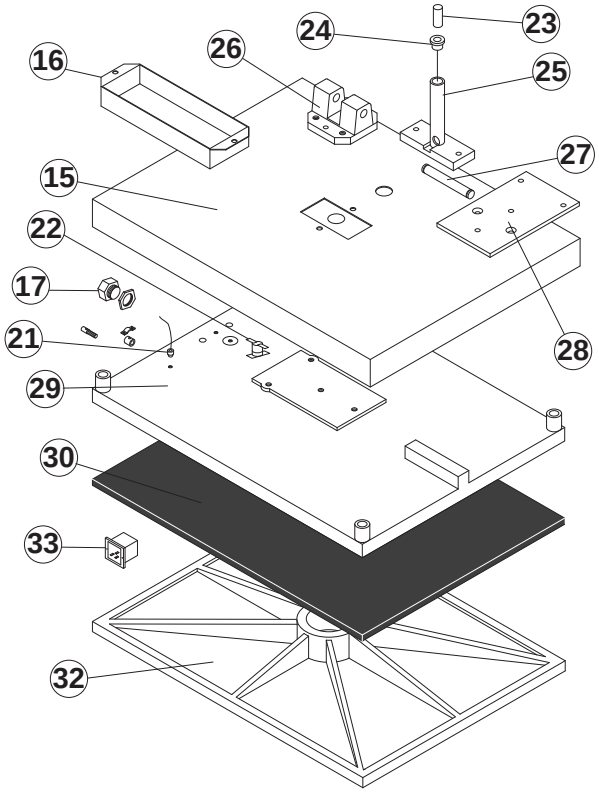
1. **Allumez sur la presse ; l'écran et le voyant 'TEMP' s'allume.**
2. **Appuyez deux fois sur le bouton 'MODE' pour sélectionner le voyant 'SET' et 'TIME'.**
3. **L'écran se met à clignoter.**
4. **Réglez la durée à l'aide des flèches ascendante et descendante.**
5. **Une fois le réglage de la durée terminé, l'écran s'arrête de clignoter et les la 'SET' et 'TIME' s'éteignent.**
6. **Appuyez sur le bouton de marche arrêt 'ON/OFF' pour allumer la presse. Le voyant 'ACT' s'allume.**

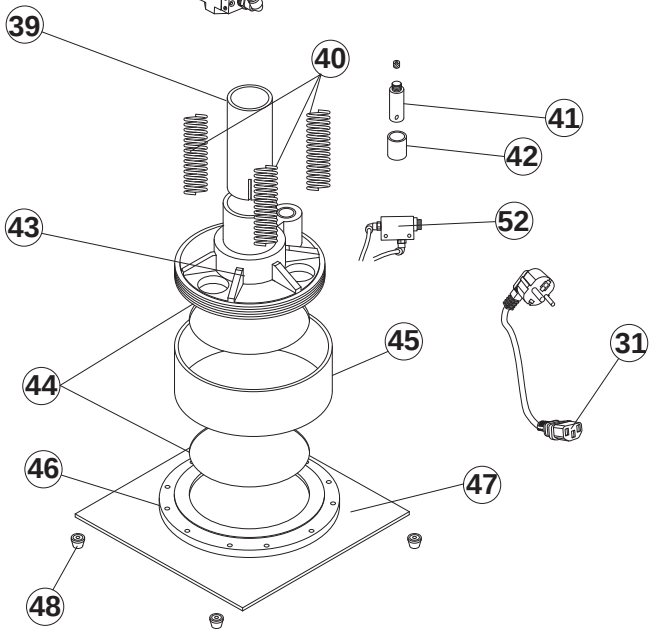
5.3 Schéma éclaté et liste des pièces détachées

NO.	DESCRIPTION	RÉF.	QTÉ
1	BOUTON D'ARRÊT URGENCE	AME340	1
2	BOUTONS DE DÉMARRAGE DU CYCLE	AME311	2
3	COUVERCLE D'INSTRUMENT	AME111	1
4	CONTROLEUR PAVÉ TACTILE	BMC322a/b	1
5	INTERRUPTEUR MARCHE/ARRÊT LUMINEUX	BMC448	1
6	CACHE DROIT AVEC SIGLE	BM629	1
7	CHAPEAU SUPÉRIEUR	AMC106	1
8	CAME MICRO RUPTEUR	AMC373	1
9	JOINT ÉTANCHÉITÉ PIVOT	AMC204	2
10	POIGNÉE	BMC508/e	1
11	BRAS	AMC110	1
12	TÊTE PIVOTANTE	AMC103	1
13	MICRO RUPTEUR	AMC312	1
14	COLLIER BUTÉE TIGE PIVOT	AMC107	1
15	COUVERCLE ISOLANT	AMC27	1
16	BOÎTE À BORNES	AMC460/3	1
17	FOULOIR ET ÉCROU DE BOÎTE À BORNES	-	1
18	PORTE-FUSIBLES	BMC468	2
19	⅛ EMBOUT DE GRAISSAGE	BMC201	2
20	CACHE GAUCHE FACE PAVÉ TACTILE	BM628	1
21	THERMOCOUPLE SONDE AVEC ANNEAU	FP3057	1
22	DISJONCTEUR THERMIQUE	BM338	1
23	MONTANTS EN PTFE	AMC207	4
24	MONTANT GUIDE ISOLATEUR	BMC247	1
25	MONTANT GUIDE CREUX	AMC332	1
26	LIEN	AMC108	1
27	AXE LIEN	BMC22	1
28	PLAQUE ADAPTATRICE	AMC353	1
29	PLAQUE CHAUFFANTE - 230 V	BMC460	1
30	PLATEAU SILICONE NOIR 10 MM	BMC341	1
31	CORDON SECTEUR ET PRISE - 230 V	BMC619	1
32	TABLE	AMC113	1
33	PRISE DE COURANT SECTEUR	BMC426	1
34	SOCLE	AMC101	1
35	RAPIDE PRISE VÉRIFIER L'UNITÉ	AMC352/o	1
36	RONDELLE FIBRE	AMC342	1
37	CONDENSATEUR	AMC323	1
38	ÉLECTROVALVE	AMC347/d	1
39	ERGOT DE TABLE	AMC114	1
40	RESSORTS DE COMPRESSION	AMC201/a	3
41	AXE ANTI ROTATION	AMC117	1
42	DOUILLE OILITE	BMC321	1
43	PISTON ET MANCHON	AMC104	1
44	JOINT ÉTANCHÉITÉ PISTON	AMC203	2
45	CHEMISE ALÉSAGE PISTON	AME112	1
46	CHAPEAU DE CYLINDRE	AME105	1
47	SOCLE	AMC335	1
48	PIEDS EN CAOUTCHOUC	SWC33	4
49	MOUSSE GAITER	AM327	1
50	CALIBRE	AMC352/c	1
51	REGULATEUR	AMC352/a	1
52	SOUPAPE D'ÉCHAPPEMENT RAPIDE	AMC352/m	1
53	CLOISON	AMC352/i	1
54	ADAPTATEUR MÂLE	AMC352/n	1

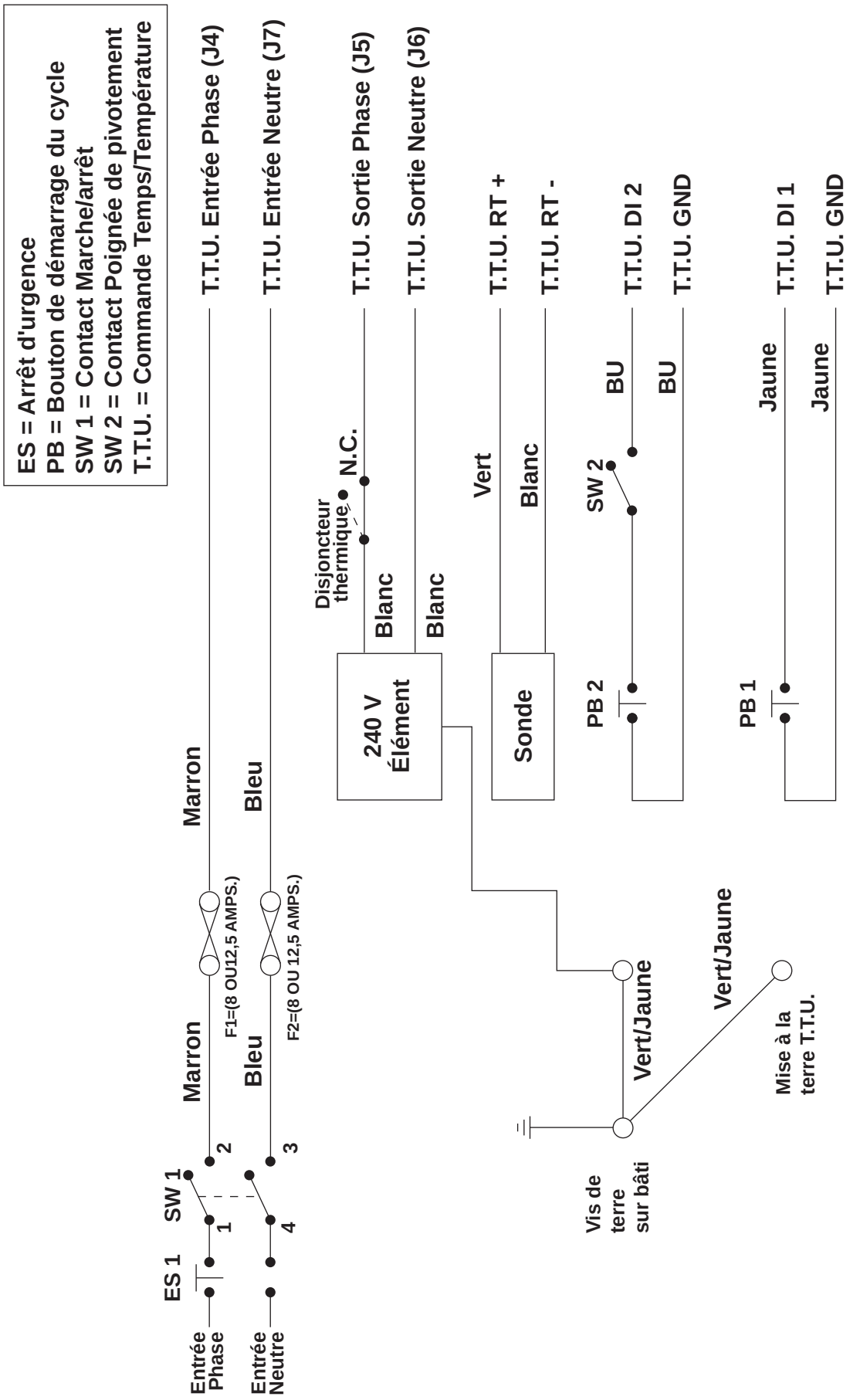




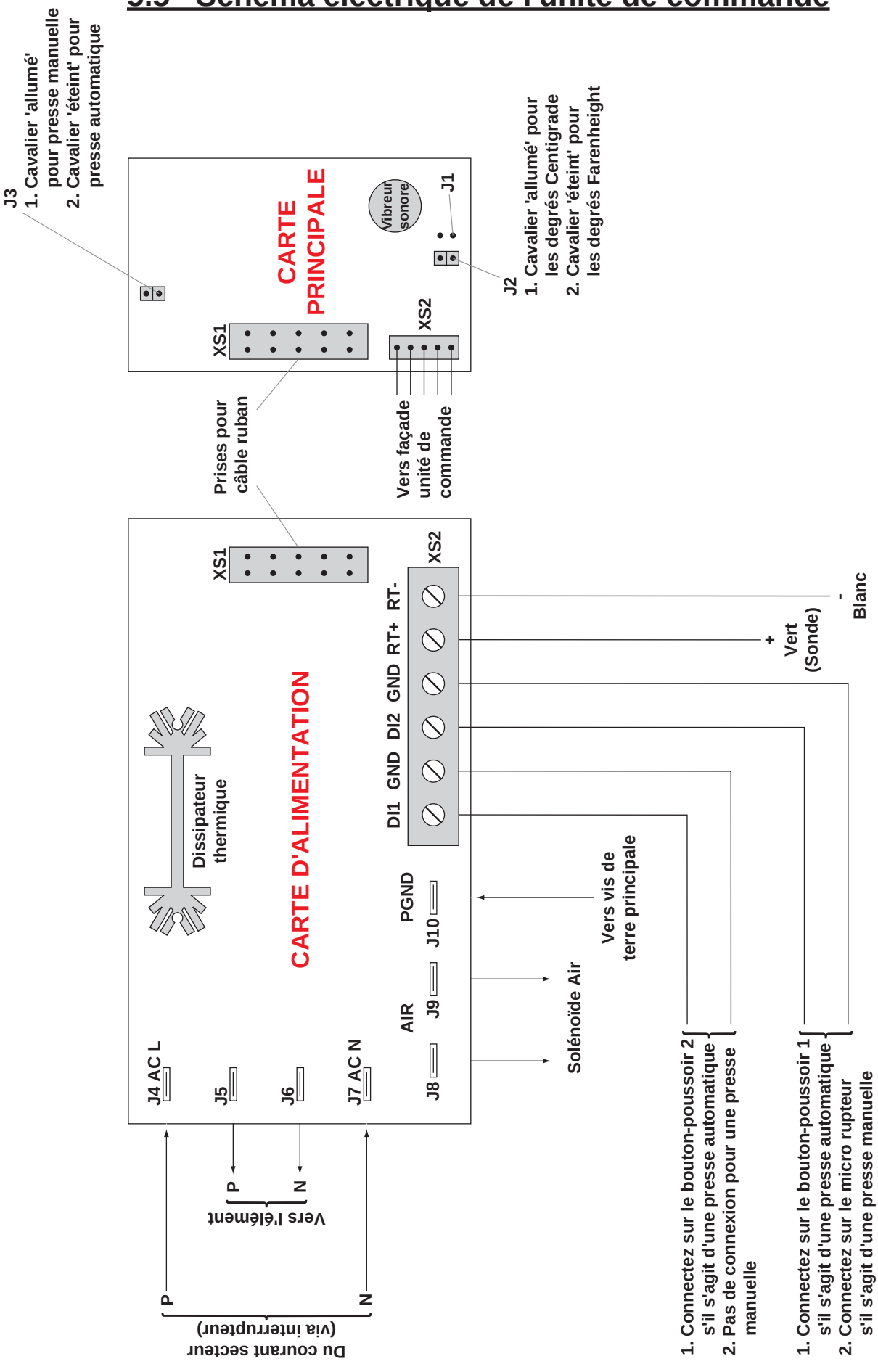




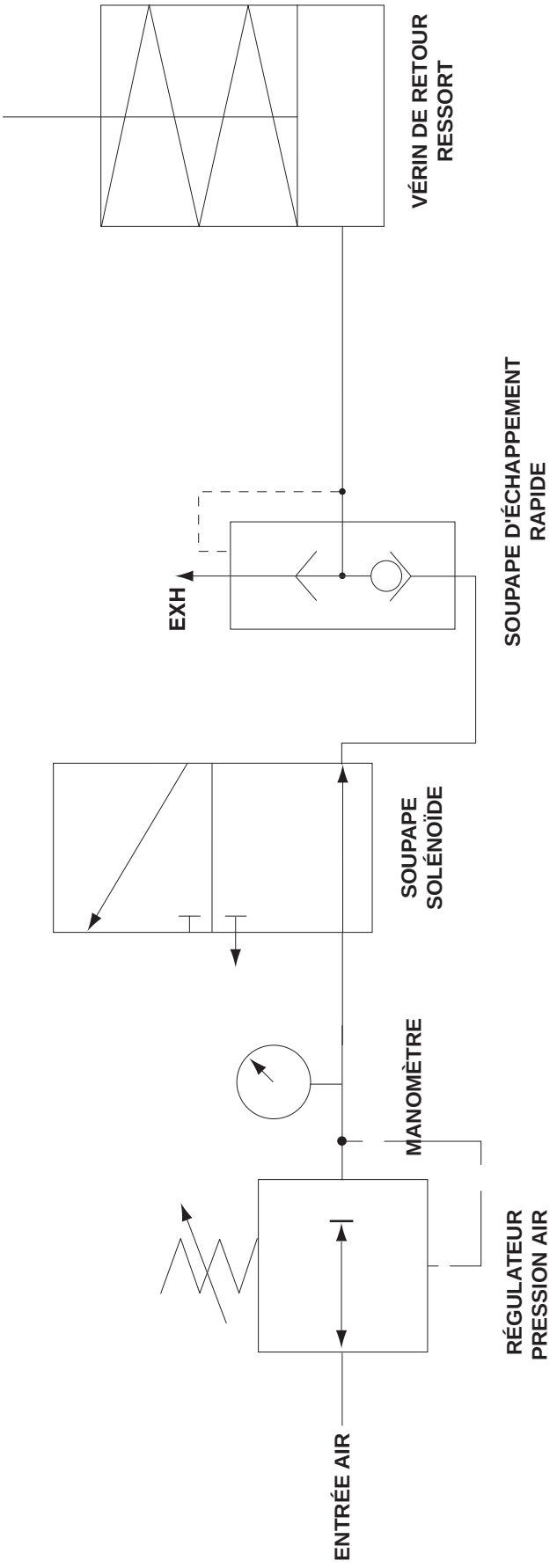
5.4 Schéma électrique (Machine)



5.5 Schéma électrique de l'unité de commande



5.6 Schéma pneumatique



6. Changement conceptuel

Dans le cadre d'une démarche d'amélioration continue et/ou de modifications requises pour répondre à des changements de condition, nous nous réservons le droit de modifier la conception et/ou les spécifications à n'importe quel moment et sans préavis. À ce titre, les spécifications peuvent donc varier et être différentes de celles qui sont décrites dans le présent mode d'emploi.

7. Garantie (Garantie limitée)

A. Adkins & Sons Limited garantit que la presse est libre de tout vice caché matériel et de fabrication pour une période de 12 mois à compter de la date de livraison chez le client. La machine est accompagnée d'une garantie d'1 an pour les pièces et de 90 jours pour la main-d'œuvre.

Cette garantie couvre toutes les pièces requises pour réparer les défauts, sauf si les dommages encourus sont le résultat d'une mauvaise utilisation, d'un abus, d'un accident, d'une altération, d'une négligence, ou de la mauvaise installation de la machine.

Si une presse couverte par la garantie doit être retournée à notre usine à des fins d'inspection et de réparation (dans l'impossibilité de remplacer sur place la pièce défectueuse), A. Adkins & Sons Limited fera tout son possible pour réparer la presse du client. La mise en œuvre de la garantie ne peut avoir lieu que si A. Adkins & Sons Limited autorise le retour de la machine à l'usine par l'acheteur d'origine, et uniquement si le produit examiné s'avère défectueux.

Si nous pensons qu'une partie quelconque de la presse contient un vice matériel ou de main-d'œuvre, nous la remplacerons ou la réparerons gratuitement, à condition que la presse ait été installée et exploitée de manière correcte et qu'elle n'ait pas subi d'abus. Si A. Adkins & Sons Limited autorise le remplacement d'une presse, alors la garantie de celle-ci expirera le jour de l'anniversaire de la facture de la presse originalement livrée chez le client.

Pour que cette garantie soit mise en œuvre, aucun retour de machine ou de pièce ne doit avoir lieu sans notre autorisation préalable. (Ceci exclut tous les frais de transport et/ou d'envoi qui seront facturés à notre discrétion).

Cette garantie est la seule garantie accordée par le fabricant. Aucune autre garantie n'existe au-delà de celle qui est décrite ici. Le vendeur s'exonère de toute garantie sous-entendue quant à la qualité marchande et/ou de toute garantie sous-entendue quant à la convenance à un usage particulier, l'acheteur convient que les marchandises sont vendues « en l'état ». A. Adkins & Sons Limited ne garantit pas que les fonctions de la presse répondent aux besoins ou aux attentes du client. Tous les risques en termes d'utilisation, de qualité, et de performance, de la presse, sont encourus par le client. (Aucune réclamation ne pourra dépasser le prix de vente du produit ou de la pièce objet de la dite réclamation).

En aucun cas A. Adkins & Sons Limited ne sera responsable des lésions, pertes ou dommages, y compris les pertes de bénéfices, la destruction des marchandises ou tous dommages spéciaux, fortuits, consécutifs ou indirects, résultant de l'utilisation de la presse ou des matériaux qui l'accompagnent. Cette limitation s'appliquera même si A. Adkins & Sons Limited ou son mandataire agréé ont été avisés de la possibilité de ces dommages.

A. ADKINS & SONS LIMITED
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Application des Directives du Conseil:	Machines, basse tension C.E.M.
Normes concernées par cette déclaration de conformité:	**BS EN ISO 12100-1:2003+A1:2009** - Sécurité des machines: Technologie de base. **BS EN ISO 12100-2:2003** - Sécurité des machines: Principes de conception. **BS EN 60204-1:2006** - Sécurité des machines: Matériel électrique des machines. **BS EN 60529:1992** - Degrés de protection prévus par les enveloppes. **BS EN ISO 13850:2008** - Sécurité des machines: Arrêts d'urgence. **BS EN ISO 141211:2007** - Sécurité des machines: Principes d'évaluation des risques. **BS EN 55011:1998** - Matériel de classe A Groupe 2 - Émissions C.E.M. **BS EN ISO 61000-6-4:2007** - Émissions C.E.M. - Perturbations conduites. **BS EN ISO 61000-6-2:2005** - Immunité C.E.M.
Nom du fabricant:	**A. Adkins & Sons Limited**
Adresse du fabricant:	High Cross, 18 Lancaster Road, Hinckley, Leicester LE10 0AW, Royaume-Uni.
Type de matériel:	Beta Major Presse à Chaud
Numéro de modèle:	.....
Numéro de série:	.....
Année de fabrication:	.....

Je, soussignée, déclare que le matériel spécifié ci-dessus est conforme aux Directives et Normes précitées.

À: Hinckley, Royaume-Uni

Signature: .....

Date: .....

Prénom et nom: Marie McMahon

Poste occupé: Directrice générale